

警告

鉛を溶かして、鉛を鋳造することは、あなたをさらします、そして、導く地域で他、そしてそれは先天性欠損症を引き起こすと知られています;他の再出の害とガン。露出を減らすこと空中の中の、ちりの中の、そして、あなたの皮膚の鉛汚染は、見えないです。使用の間、子供たちと妊婦を遠ざけてください、そして、上で手入れがそうであるまで、完了してください。危険は、減らされることができ、強い換気で除去されることができません;食べるか、煙草を吸う前にこれらの製品の使用の直後に手を洗うこと;

そして、鉛ちりが落ちつく機会を持ったあと、使い捨て商品による表面と床の慎重な掃除は拭きます。EDTAまたは高いリン酸塩洗剤（電気食器洗い機で売られる大部分の洗剤のような）で鉛に特有のクリーナーを使ってください、そして、バッグは配置のために拭きます。

弁腕種畜の上の準備ネジ木ノブ。溶解器具を安定した仕事ベンチまたはテーブルに置いてください。草案の中に置かないでください、あるいは、ファンが直接ポットに息を吹くのを許してください。それがつまづかれないか、子供によって引かなかったように、電動コードを発送してください。

型または小さい金属が流出の下に暖めることの間、上に噴き出すことができるインゴットを置いてください。ポットを要求されたキャスティング合金で満たしてください。左の配置への適当な右のために前方へまたは後ろに型ガイドを適当な高さで車形の型ガイドに設定してください。

[プロの4つのシリーズだけで利用可能なこの特徴に注意します]。下部流出ポットで最高の結果は、離れて型を持つことによって得られて、わずかに流出のセンターを離れて噴き出します。

熱制御をそれが20ポンドの金属を600度まで加熱するために20-30分頃に必要とする高いおよびプラグ・インチ方向にセットしてください;線間電圧は、大いに溶融時間に影響を及ぼします。金属が溶かされたあと、熱セッティングを要求された位置に合わせてください。

採点は、番号だけであって、温度を示しません。良い一杯を配る最も低い温度で、高いセッティングは、およそ900° F.と低いおよそ450° F.キャストに向かって安定します。650° F.は、良い出発点です。流出噴流の下に置かれるインゴットの型で、流出ノブを持ち上げてください、そして、流れを観察してください。

流れを時計回りに減少させるために、フロー制御ネジを回転させてください。金属が消費されて、あなたは均一な流れを反時計回りに維持するためにフロー制御ネジを回転させる必要があります。連続的な流れが起こって、反時計回りにあまり遠くネジを回転させないでください。

弁噴流が年をとって、それは破片を腐食するかもしれないか、蓄えるかもしれません。

あなたの弁は、したたり始めなければならなくて、これが弁ロッドの間からどんな破片でもまたは腐食から強制するネジ回し付きの弁ロッドを回転させなければならなくて、ぴったり合わなければなりません。より多くの金属がポットに加えられるときはいつでも、金属は溶かされなければなりません。エンドウの大きさについてのワックスの小さい部分は、よく流動として働きます。

ワックスがポットに加えられるとき、炎の準備ができていてください。活発に金属をかき回してください、そして、浮かれて、離れてすくわれることができ、きちんと捨てられる不純物を取り除くために、側とポットの底をこすってください。底として溶解器具を使うことはポットを注いで、あなたの金属の更なる酸化を減速するとき、表面の上に酸化された金属の薄い層を残しているチップスは害を引き起こしません。流動してください、そして、より多くの金属をポットに加えた後にだけ、皮膜ができてください。

あなたの溶解器具を拡張期間に備えてたくわえる前に、WD-40の様に、全ての鋼の部品にシリコーン・スプレーまたはさび抑制体をスプレーしてください。底でおよそ1インチの金属をあなたの溶解器具にたくわえてください。それは、次の溶融の速度を上げて、弁によって表面汚染をもたらす見込みを減らします。修理することはそうしなければなりません。そして、ノブが上がる流出でないほとんどがあまりに低く設定されている熱またはフロー制御ネジでたぶん引き起こした弁は時計回りにあまりに遠く回転しました。あなたが熱が十分に高く設定されると確信する、そして、フロー制御が開いているならば、管は沈殿物でたぶんふさがれます。動作温度の溶解器具で、プライヤーでまっすぐになるクリップが付いていてください、そして、どうしようもなくワイヤーに障害を力に外へ開けることを入れてください。弁はしたたりなければなりません、単にネジ回しで弁を回転させてください。これがしたたりを治療しないならば、腐食または損害のために結合するために、弁結合をチェックしてください。